OTMT

MANUEL D'INSTRUCTIONS

PERCEUSE TARAUDEUSE 50MM

MODELE OT2165050

NOTE DE MISE A JOUR

Cette machine (Modèle n° MODELE OT2165050) doit être connectée sur une alimentation électrique de 400 V 50 Hz, en triphasé, câbles 4 fils (L1, L2, L3, N).

Courant de fusion 20 A

Sommaire

1. Attention ----------
2. Aspect de la machine, application et environnement de travail ----------
3. Principales spécifications ----------
4. Transport et installation ----------
5. Système de transmission ----------
6. Instructions de fonctionnement ----------
7. Système de graissage ----------
8. Liste et distribution des paliers à roulement ----------
9. Système électrique ----------
10. . Liste des accessoires ----------
11. Structure des éléments principaux ----------
12. Liste de colissage ----------
13. Eclatés et nomenclatures ----------

1. Attention

1.1 Inspection et acceptation
Vérifiez soigneusement à l'ouverture du conditionnement qu'aucune pièce ne manque.

1.2 Sécurité
Lisez attentivement le manuel d'utilisation avant l'installation et le réglage de la machine. Lorsque vous aurez terminé l'installation, vérifiez tous les détails et faites tourner la machine au ralenti avant de la faire fonctionner. En cas de problèmes de qualité, n'hésitez pas à prendre contact avec le distributeur.

1.3 Avertissement
Gardez à l'esprit les mesures de sécurité relatives au système électrique et à la protection du fonctionnement.

2. Aspect de la machine, application et environnement de travail

2.1 Aspect de la machine
L'aspect de la machine est celui de la Fig.1. La machine comprend la boîte d'engrenages, la boîte à broche, la colonne, la table de travail, le support, la base et l'armoire électrique. La boîte d'engrenages est au-dessus de la boîte à broche. La boîte à broche est montée sur l'extrémité supérieure de la colonne. La table de travail est soutenue par le support qui est monté au milieu de la colonne. La colonne repose sur la base. Le profil de la machine est composé de lignes droites et de carrés et donne une impression de légèreté, d'artistique et de souplesse.

2.2 Application
La machine est multi-fonctions, elle assure perçage, alésage et taraudage etc. Avec sa capacité de perçage renforcée, elle permet de percer les pièces selon une gamme de dimensions plus importante. Elle convient à une utilisation dans les ateliers de production et de maintenance.
Le support de la table de travail peut monter et descendre le long de la colonne à ±180° ou ±45° parallèlement au support. Il est plus souple et plus facile à utiliser.

2.3 Environnement de travail
- L'altitude de l'atelier doit être inférieure ou égale à 2000 m ou moins.
- La température ambiante doit être de –20 °C à +40 °C.
- Avec une température moyenne de 20±5°C, l'humidité relative ne doit pas dépasser 85%.

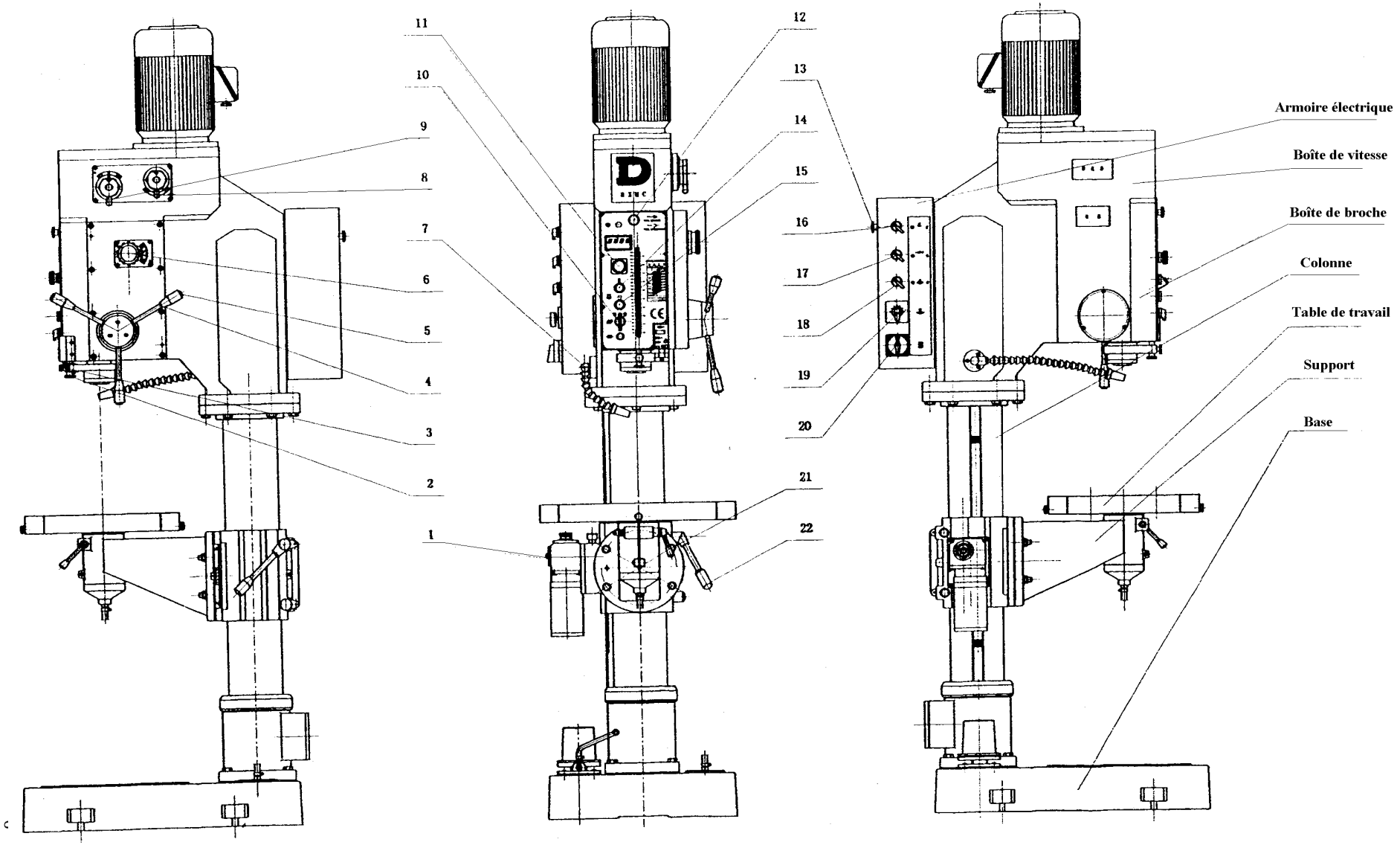
2.4 Aucune poussière conductrice n'est tolérée.
- Aucun facteur explosif n'est toléré.
- Il ne doit pas y avoir de gaz corrosif, ni de courant pouvant entraîner la corrosion du métal ou endommager l'isolation.
- Tenez-vous à l'écart de la source d'impact ou de vibration.

3. Spécifications principales

Tableau (1)

N°	Descriptions	Spécification		Unité
1	Diamètre de perçage maxi	50		mm
2	Capacité de taraudage maxi	M27		mm
3	Distance entre l'axe de la broche et la ligne de colonne	360		mm
4	Distance maxi entre le nez de broche et la surface de la table de travail.	600		mm
5	Distance maxi entre le nez de broche et la surface de la base	1200		mm
6	Course maxi de la broche	240		mm
7	Course maxi de la table et du support	560		mm
8	Degré d'inclinaison horizontale de la table et du support	±45°		Degré
9	Alésage du cône de broche	4		Morse
10	Nombre de vitesses de broche	12		Echelonnement
11	Gamme de vitesses de broche	42, 62, 85, 125, 170, 250, 340, 510, 690, 1035, 1365, 2050		tr/min
12	Echelonnements d'avance de la broche	4		Echelonnement
13	Gamme d'avance de la broche	0.1, 0.2, 0.3, 0.4		mm/tr
14	Diamètre de la colonne	Ø 160		mm
15	Surface effective de travail de la table	410 x 380		mm
16	Surface effective de travail de la base	450×440		mm
17	Table et fente en T de la base	2-14, 2-18		mm
18	Moteur CA 2 vitesses, triphasé (Type YD 112M-6/4)	Puissance	2.2/2.8	kW
		Tension	380 (220, 400, 420)	v
		Vitesse	960/1440	tr/min
19	Pompe électrique en triphasé (Type AYB-6B)	Puissance	0.085	kW
		Tension	380 (220, 400, 420)	V
		Débit	6	L/min
20	Embrayage électromagnétique (Type DLYO-25S)	Puissance	0.024	kW
		Tension	24	V
21	Dimension de la machine (L x l x H)	1010×580×2330		mm
22	Poids de la machine (Brut /net)	750/690		kg

Fig. 1 **Shéma extérieur**



4. Transport et installation

4.1 Transport de la machine

4.1.1 Soyez attentif lorsque vous transportez la machine. Faites très attention aux mentions d'expédition. Ne posez pas la machine du mauvais côté. Evitez tout choc.

4.1.2 La machine est entièrement montée et conditionnée avant expédition chez le client. Vérifiez soigneusement à l'ouverture du conditionnement qu'aucune pièce ne manque.

4.1.3 Lorsque vous levez la machine à la grue, le centre de gravité doit être surveillé de près. Reportez-vous à la fig. 3 pour voir la façon correcte de procéder.
Pour éviter d'abîmer le revêtement de la machine, mettez de préférence des matériaux doux entre la corde et le revêtement de la machine.

4.2 Scellement et installation

4.2.1 Prenez la table de travail comme rayon, tournez à 360° autour de la colonne, vous avez la zone de scellement maximale.
Le diamètre de scellement est de 1800mm. Reportez-vous à la fig.2.
Les clients peuvent choisir la zone de la base selon leurs propres besoins.
4.2.2 La profondeur de scellement doit être telle qu'elle repose sur un sol dense. La profondeur indiquée à la fig.4 est indicative.

4.2.3 Ancrez les boulons de scellement dans le mortier du béton à l'endroit précis. Après solidification du béton, posez la machine sur la base et serrez les boulons de scellement, faites la mise à niveau avec un niveau à bulle d'air dans le sens longitudinal et transversal.

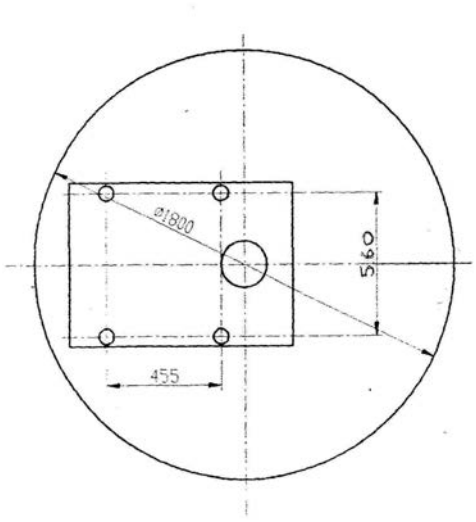


Fig.2 Dimension de la base

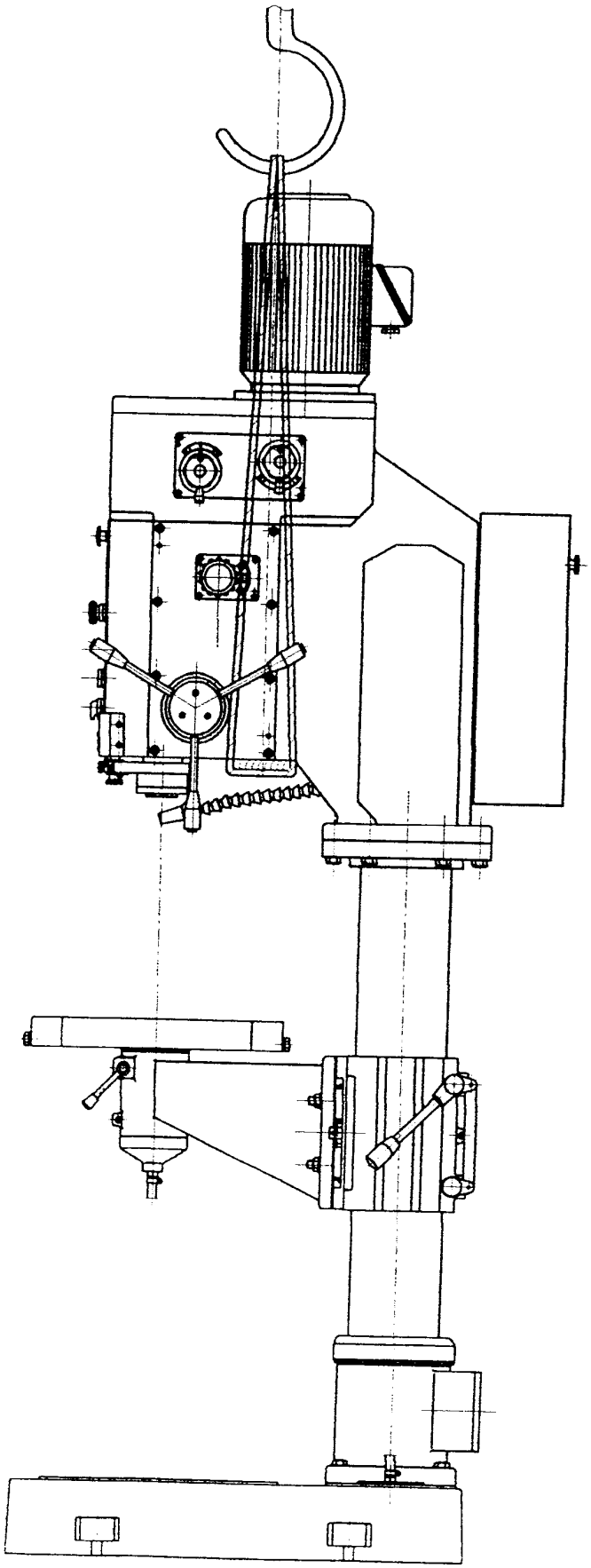
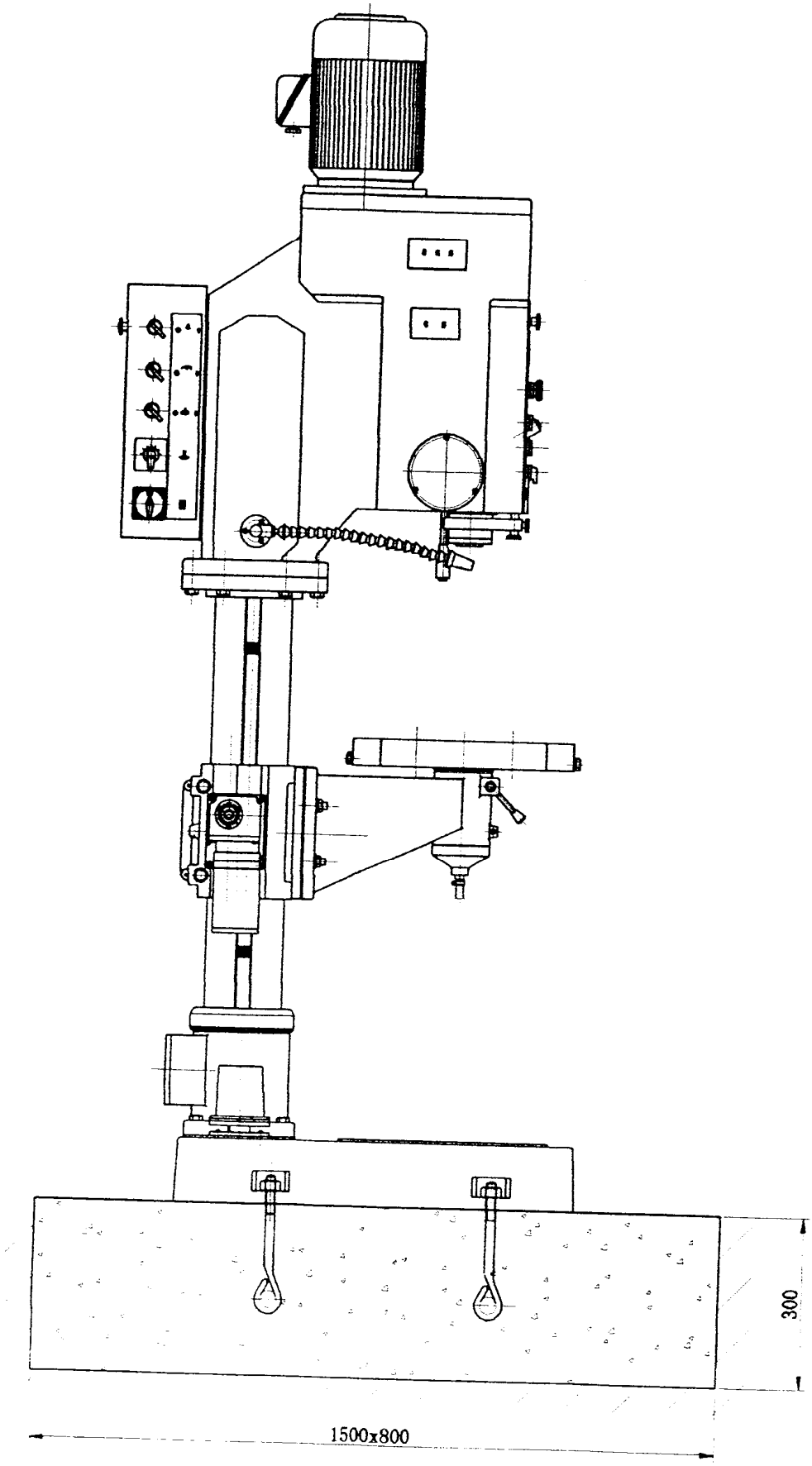


Fig. 3 : Transport de la machine ə

Fig. 4 : Fondation et installation



5. Transmission

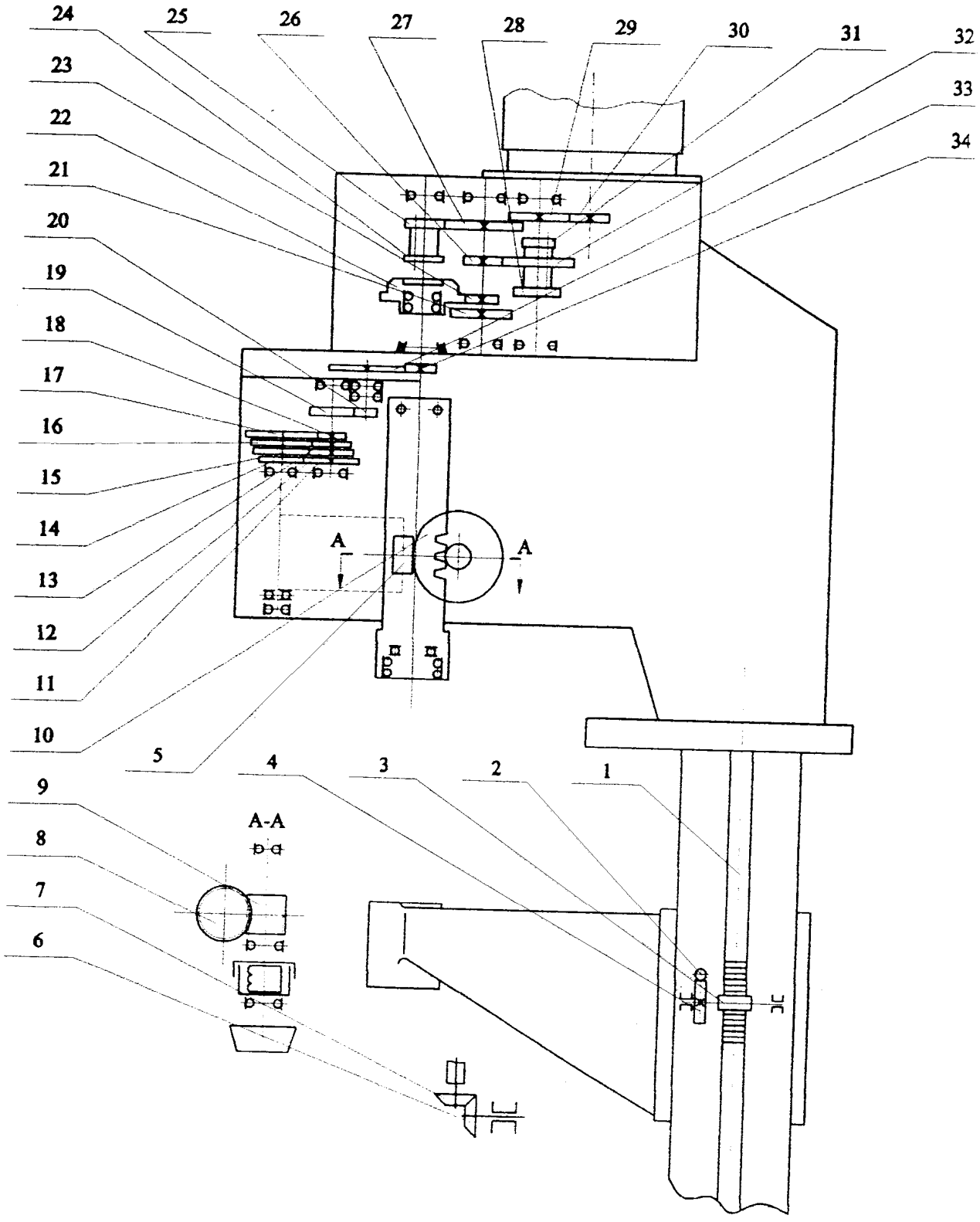


Fig. 5 : Système de transmission

6. Instructions d’utilisation

6.1 Démarrage de la machine

6.1.1 Avant de démarrer la machine, lisez attentivement le manuel d’utilisation et prenez connaissance de tous les détails.

6.1.2 L’opérateur doit connaître toutes les règles et les points nécessitant une attention particulière pour le fonctionnement et l’entretien de la machine.

6.1.3 Suivez scrupuleusement les instructions de graissage. Remplissez régulièrement les réservoirs de graissage avec du lubrifiant.

6.1.4 Lorsque vous poussez l’axe d’écartement pour décharger l’outil, il doit y avoir un dégagement entre l’extrémité de la tige conique du foret hélicoïdal et le piston du dispositif de déchargement de l’outil. N’utilisez pas une tige conique et un adaptateur de manchon non-agréés.

6.1.5 Retirez tout le revêtement antirouille ou la graisse de la machine. Remplissez la machine de lubrifiant. Faites tourner la machine doucement puis rapidement et vérifiez que tout se passe normalement.

6.2 Description des pièces de commande. Reportez-vous à la fig. 1

6.2.1 Code des pièces de commande. Reportez-vous au tableau (3)

Tableau (3)

1	Poignée de levage de la table	12	Poignée de déchargement de l’outil
2	Poignée de réglage de la profondeur d’avance	13	Poignée de l’armoire électrique
3	Poignée de blocage à vis-mère de la profondeur d’avance	14	Bouton principal de démarrage du moteur
4	Poignée d’avance manuelle	15	Bouton principal d’arrêt du moteur
5	Bouton de connexion ou d’arrêt d’alimentation électrique et taraudage	16	Bouton à voyant
6	Levier de régulation de l’avance	17	Bouton pompe d’arrosage
7	Robinet d’alimentation en eau	18	Bouton de sélection du taraudage
8	Poignée A de changement de vitesse de broche	19	Interrupteur vitesse moteur
9	Poignée B de changement de vitesse de broche	20	Interrupteur alimentation électrique
10	Bouton de levage de la table	21	Bride de serrage de la table / Levier amovible
11	Bouton d’arrêt d’urgence	22	Bride de serrage du support / Levier amovible

6.3 Commande de changement de vitesse de la broche
Les 12 échelonnements de vitesse de la broche sont obtenus par le système d’engrenage et le moteur à deux vitesses. Reportez-vous à la fig. (5) pour changer de vitesse, puis arrêtez le moteur. Tournez les poignées de changement de vitesse (8) et (9) jusqu’à la position souhaitée. Puis tournez l’interrupteur (19) sur la position (1) ou (2).

La vitesse de la marche avant est ainsi sélectionnée.
Tournez l'interrupteur sur la position "R", la même vitesse pour la marche arrière sera ainsi sélectionnée.

6.4 Fonctionnement de l'avance de la broche, reportez-vous à la Fig (1)

6.4.1 Avance automatique
Commencez par arrêter le moteur. Tournez le levier de changement de vitesse (6) au taux d'avance souhaité sur le tableau d'avance. Appuyez sur le bouton (5) à l'extrémité du levier d'avance manuelle (4) pour déclencher l'embrayage électromagnétique. L'avance automatique sélectionnée est ainsi réalisée. S'il est nécessaire d'arrêter le processus, appuyez de nouveau sur le bouton (5) pour débrayer.

6.4.2 Avance manuelle
Tournez la poignée (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, l'avance manuelle du perçage par broche peut ainsi être exécutée.

6.4.3 Taraudage
Le bouton d'avance automatique ne doit pas être enfoncé lors du taraudage car la broche avance selon le pas. Pour la sécurité, veuillez tourner le bouton de sélection du taraudage (18) sur la position de taraudage et le garder bloqué avec l'avance automatique.
Lors de l'opération de taraudage, tournez la poignée (4) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre, afin que le taraud touche le trou de taraudage. Lors de ce processus, appuyez sur le bouton (5), le moteur tournera dans le sens inverse et le taraud se retirera de la pièce à usiner.

6.5 Réglage de la broche
L'équilibrage et le réglage de la broche sont exécutés par le ressort à enroulement. La force de l'équilibrage de la broche peut être réglée en desserrant la vis et en tournant l'angle du boîtier du ressort.

6.6 Chargement et déchargement de l'outil (Reportez-vous à la fig.1)
6.6.1 Chargement de l'outil
Appuyez sur le levier de chargement de l'outil (12) vers la boîte à broche. L'arbre de butée empêche le fourreau de broche de monter jusqu'à sa hauteur limite. Poussez la tige conique de l'outil dans l'alésage de la broche et serrez bien.

6.6.2 Déchargement de l'outil
Tirez le levier de déchargement de l'outil. Prenez l'outil d'une main, tournez le levier d'avance manuelle (4) de l'autre main. La broche monte rapidement. La tige de l'outil heurte le vérin à l'extrémité de l'arbre à nervure. L'outil est refoulé.

6.6.3 Points nécessitant l'attention
a. Ne tirez jamais sur le levier de déchargement de l'outil (12) pendant que les machines tournent. C'est dangereux, car lorsque la broche monte et que le vérin à l'extrémité de l'arbre à

nervure s’enfonce dans la tige conique de l’outil, l’outil tombe.
b. Si la tige conique de l’outil est trop serrée dans l’alésage de la broche, tournez le levier d’avance manuelle (4) rapidement et enfoncez la tige conique de l’outil trois fois dans le vérin. Si elle ne peut toujours pas sortir, étirez le fourreau de broche et utilisez une cale de déchargement d’outil pour démonter l’outil.

6.7 Contrôle de la profondeur de l’avance
La profondeur de coupe est réalisée en déplaçant l’écrou gradué sur la tige graduée. Dans la fabrication en série, la profondeur de coupe est contrôlée en desserrant la vis (3) en tournant le volant (2) et en déplaçant l’écrou gradé jusqu’à la profondeur désirée.

6.8 Système d’arrosage
Système d’arrosage : Tournez le bouton de la pompe d’arrosage (18) sur « marche », puis tournez le robinet d’alimentation en eau (7), on contrôle ainsi l’arrivée de l’arrosage.

6.9 Table et support
En desserrant le levier (22) et en tournant la poignée de levage ou en lançant le moteur de levage, le support de la table peut être élevé à la hauteur souhaitée. Il peut également basculer autour de la colonne à une certaine inclinaison. En desserrant le levier (21), la table peut basculer autour du centre à ±180°, serrez bien les leviers (21) (22).
En desserrant les 4 écrous de M14 sur le support et en retirant l’axe de galet, la table de travail peut basculer à ±45° à l’horizontale. Pour régler le support, réajustez la précision conformément à G5 et repoussez l’axe de galet vers l’intérieur.

7. Système de graissage

7.1 La machine peut être graissée de deux façons
a. par lubrification à la graisse
b. par graissage à la main

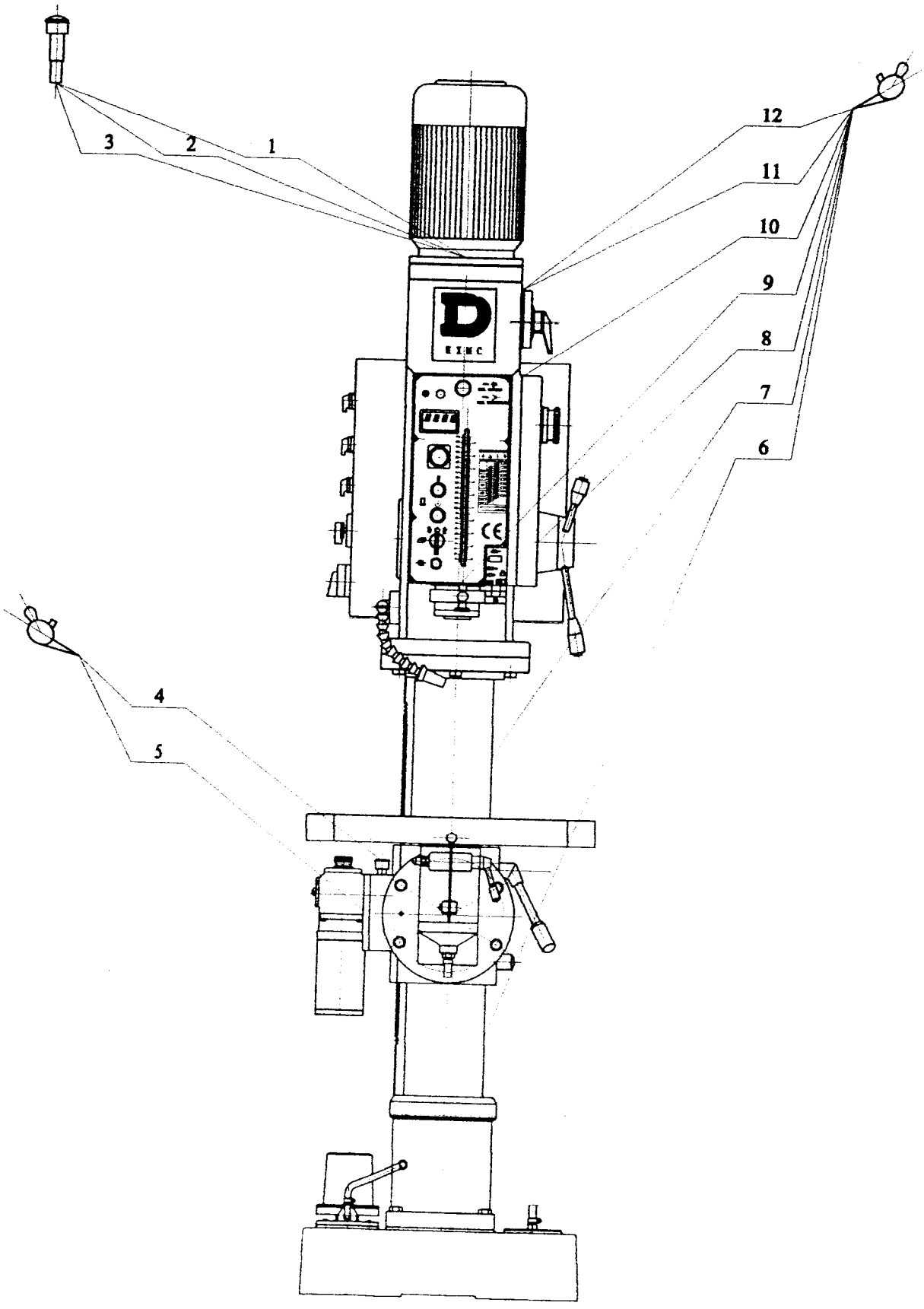
7.2 Les engrenages de la boîte d’engrenages sont lubrifiés à la graisse au lithium n° 3. Pour les machines neuves, après 6 mois de fonctionnement, le lubrifiant doit être nettoyé et changé. Ensuite, il faut changer la graisse de lubrification une fois par an. Les engrenages du système d’entraînement sont lubrifiés à la graisse au lithium n° 3, la vis sans fin est lubrifiée dans un réservoir d’huile.
Le lubrifiant du réservoir d’huile est de l’huile pour machine. L’huile doit être changée tous les 6 mois. A droite de la machine, il y a un trou de remplissage et une jauge d’huile. La sortie de l’huile se fait au fond du réservoir d’huile. Le niveau d’huile est indiqué par la jauge d’huile.

7.3 La machine doit être graissée manuellement.
a. Points de lubrification manuelle, reportez-vous à la fig. (6)
b. Méthode de lubrification manuelle, reportez-vous au tableau (4)

Tableau (4)

N° de l'endroit devant être lubrifié	Nom de l'endroit	Méthode	Nom du lubrifiant	Cycle
1	Roulement principal de l'arbre de commande Ⅰ	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
2	Roulement principal de l'arbre de commande Ⅱ	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
3	Roulement principal de l'arbre de commande Ⅲ	Pistolet à huile	Graisse au lithium n° 3	Tous les 3 mois
4	Système de levage du support	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
5	Roulement à vis sans fin de levage de support	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
6	Surface de guidage de colonne	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
7	Surface de guidage de colonne	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
8	Roue d'avance à vis sans fin	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	Tous les 6 mois
9	Surface de fourreau de broche	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
10	Système d'avance	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
11	Arbre de débrayage	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste
12	Arbre de débrayage	Pistolet à huile	Huile pour machine n° 40	A chaque prise de poste

Fig. 6 : Lubrification



8. Liste et distribution des paliers de roulement

8.1 Distribution des paliers de roulement

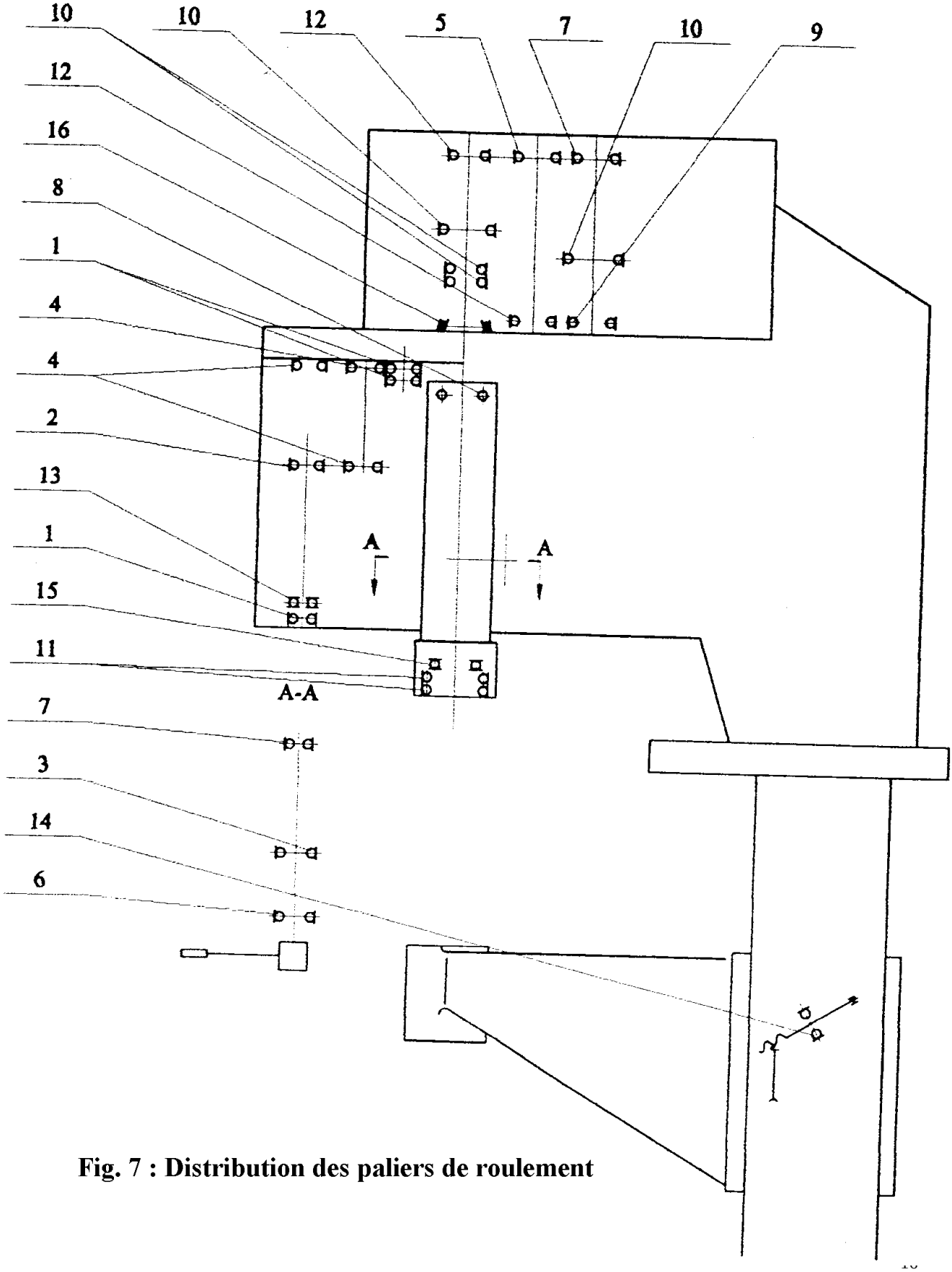


Fig. 7 : Distribution des paliers de roulement

8.2 Liste des paliers de roulement

Tableau (5)

No.	Modèle	Description	Spécification	Quantité	Précision
1	GB276 ;101	Palier à gorge profonde	12×28×8	3	
2	GB276 ; 105	Palier à gorge profonde	25×47×12	1	
3	GB276 ; 108	Palier à gorge profonde	40×68×15	1	
4	GB276 ; 203	Palier à gorge profonde	17×40×12	3	
5	GB276 ; 204	Palier à gorge profonde	20×47×14	1	
6	GB276 ; 1000809	Palier à gorge profonde	45×58×7	1	
7	GB276 ; 106	Palier à gorge profonde	30×55×13	2	
8	GB276 ; 1000908	Palier à gorge profonde	40×62×12	1	P5
9	GB277 ; 50303	Palier à gorge profonde	17×47×14	1	
10	GB276 ; 7000107	Palier à gorge profonde	35×62×9	4	
11	GB276 ; 7000109	Palier à gorge profonde	45×75×10	2	P5
12	GB277 ; 50204	Butée à billes à support plat	20×47×14	2	
13	GB301 ; 8102	Butée à billes à support plat	15×28×9	1	
14	GB301 ; 8104	Butée à billes à support plat	20×35×10	1	
15	GB301 ; 8109	Butée à billes à support plat	45×65×14	1	
16	GB297 ; 2007106	Palier à roulement conique	30×55×17	1	

9. Système électrique

9.1 Généralités

L'alimentation électrique de la machine est de 380V/50HZ, en triphasé, 60HZ et d'autres tensions sont possibles sur commande. L'alimentation électrique du circuit de commande et du système d'éclairage est de 24V, elle est assurée par un transformateur de commande. Sur le circuit de commande, des fusibles sont prévus pour la protection contre les courts circuits et un bouton pour l'arrêt d'urgence. La transmission est assurée par un moteur asynchrone 2 vitesses, triphasé, CA, le changement de vitesse se fait en tournant l'interrupteur.

La tension du moteur de levage est de 380V. L'armoire électrique est montée au dos de la boîte à broche. Le bouton d'arrêt d'urgence et autres interrupteurs se trouvent à l'avant gauche de la boîte à broche. (Reportez-vous à la fig. 1)

Pour assurer la sécurité de l'opérateur, le système électrique dispose d'une connexion à la terre sûre.

9.2 Circuit électrique

9.2.1 Interrupteur d'alimentation principal (QS1)

L'interrupteur d'alimentation principal (QS1) est destiné au contrôle de l'alimentation

électrique. Il dispose d'un verrouillage pour protection.

9.2.2 Protection du moteur principal

Le moteur principal est protégé par un interrupteur automatique triphasé 11SM1B (QF1), pouvant protéger le moteur de la surcharge ou d'un court circuit.

9.2.3 Protection de la pompe d'arrosage

La pompe d'arrosage est protégée par un interrupteur automatique 3VE1 (QF2).

9.2.4 Opération de taraudage

L'opération de taraudage est contrôlée par des contacteurs KM1, KM2 et un bouton de sélection SB6. La limite de la course du taraudage est contrôlée par SQ2, SQ3.

Lors du taraudage, tournez le bouton de sélection SB6 sur la position « 1 » (« 0 » pour l'entraînement), tournez l'interrupteur combiné 6LBB-20 sur « 1 », faites avancer la broche (aspiration KM1 engagée). Faites descendre la broche à la main jusqu'à ce qu'elle touche la pièce à tarauder. Lorsque la profondeur de taraudage est atteinte, l'interrupteur de fin de course SQ2 est activé, la broche tourne en marche arrière (KM2, aspiration engagée), le taraud se retire de la pièce à usiner. Lorsque la broche revient au point le plus haut, l'interrupteur de fin de course SQ2 est sur marche. Alors la broche avance et un cycle est ainsi terminé.

Pour l'opération de taraudage suivante, répétez les étapes ci-dessus. Pour le perçage, tournez le bouton SB6 sur la position « 0 ».

Attention ! Le moteur tourne fréquemment en marche avant et arrière pendant le taraudage, il ne doit donc pas y avoir plus de 8 opérations par minute. Veuillez arrêter le moteur et le refroidir lorsqu'il est chaud, sinon il peut brûler.

9.2.5 Opération d'alimentation électrique

La broche descend de 5 à 6 mm et pousse l'un des boutons des trois leviers, l'embrayage électromagnétique est enclenché, l'alimentation électrique démarre et le voyant HL2 s'allume. Le processus est arrêté par l'interrupteur de fin de course lorsque la profondeur souhaitée est obtenue.

Si vous devez arrêter l'alimentation électrique, appuyez de nouveau sur le bouton des leviers pour débrayer l'embrayage électromagnétique.

9.2.6 Arrêt d'urgence

Durant le processus d'usinage, le bouton d'arrêt d'urgence SB3 peut être enfoncé pour un arrêt en urgence. Lorsqu'il est enfoncé, le circuit de commande n'est plus alimenté, la machine s'arrête. Pour relancer la machine, relâchez le verrouillage mécanique du bouton.

9.2.7 Protection de tension nulle

La protection de tension nulle est assurée par le contacteur KM1. Lorsque l'alimentation revient, appuyez sur le bouton SB4 pour déclencher le contacteur KM1, la machine est relancée.

9.2.8 Levage du support et de la table
La table et son support sont protégés par (SQ4), (SQ5), lorsque le support est serré, le mécanisme de levage électrique de la table ne peut pas démarrer.
Soulevez le levier (22) et tournez le bouton (SB8) pour obtenir la bonne hauteur de travail.

9.2.9 Fonction de l'écran de protection
La machine ne peut pas démarrer si l'écran de protection n'est pas correctement placé.

9.3 Installation du moteur principal

9.3.1 Embrayez les vitesses du moteur principal avec celles de la boîte d'engrenages, serrez le boulon hexagonal 4-M14×35.

9.3.2 Branchez la ligne d'alimentation électrique principale et le câble de terre selon la représentation du schéma électrique n° 8.

9.4 Maintenance du dispositif électrique
Débranchez l'alimentation électrique principale avant de vérifier le dispositif électrique.
Tenez l'appareil propre en retirant régulièrement la poussière, les salissures et la graisse.
N'utilisez pas de kérosène ni d'essence comme produit de nettoyage. La tension du moteur ne peut pas dépasser ±10% de la tension nominale. Pour assurer un fonctionnement normal de la machine, il est nécessaire d'entretenir régulièrement le moteur.

9.5 Liste des pièces électriques

Tableau (6)

Symbole	Article	Modèle et spécification	Qté	Remarques
QS1	Interrupteur principal	2LBB-20	1	
QS2	Interrupteur de conversion	6LBB-20	1	
QF1	Disjoncteur	MS116 6.3～10A	1	
QF2	Disjoncteur	DZ108C 3VE1 0.25～0.4A	1	
QF3	Disjoncteur	DZ47-63 C2.5	1	
SB1; SB2; SB6	Sélecteur	C2SS2-10B-10	3	
SB3	Bouton d'arrêt d'urgence	LA42J-02/R	1	Tête bombée rouge
SB4	Bouton de démarrage	CP1-10G-10	1	Vert
SB5	Bouton d'arrêt	CP1-10R-01	1	Rouge
SB7	Bouton poignée		3	Fait par nous
SB8	Sélecteur	C3SS2-10B-20	1	Noir
SB9	Bouton de déplacement	CP1-10G-10	1	Vert
SQ1; SQ5; SQ6	Micro-rupteur	E62-10A	3	
SQ2, SQ3	Commutateur de proximité	TL-Q5MC1	2	
SQ4	Interrupteur de déplacement	LX19-001	1	
KM1-KM4	Contacteur	A12D-30-01	4	
KM5	Relais	MY4J 24VAC	1	Avec support
HL1, HL2	Signal lumineux	CL-502G AC24V	2	

EL	Lampe de travail	25W AC24V	1	Vis
T1	Transformateur de commande	JBK5H-160VA 400/24,27,27,9	1	
U1	Carte de circuit imprimé	HXPCB5-C	1	
	Capteur	TYPE: HC-0524NA	1	
	Montre à affichage numérique	RSD-2	1	
M1	Moteur principal à deux vitesses	YD112M-6/4	1	
M2	Pompe d’arrosage	AYB-6B	1	
M3	Moteur de levage		1	Commande spéciale
YC1	Embrayage électromagnétique	DYLO-25S	1	
	Balai électrique	M16X1	1	Commande spéciale
R1	Résistance	62Ω 2W	1	
D1	Diode	IN5404	1	

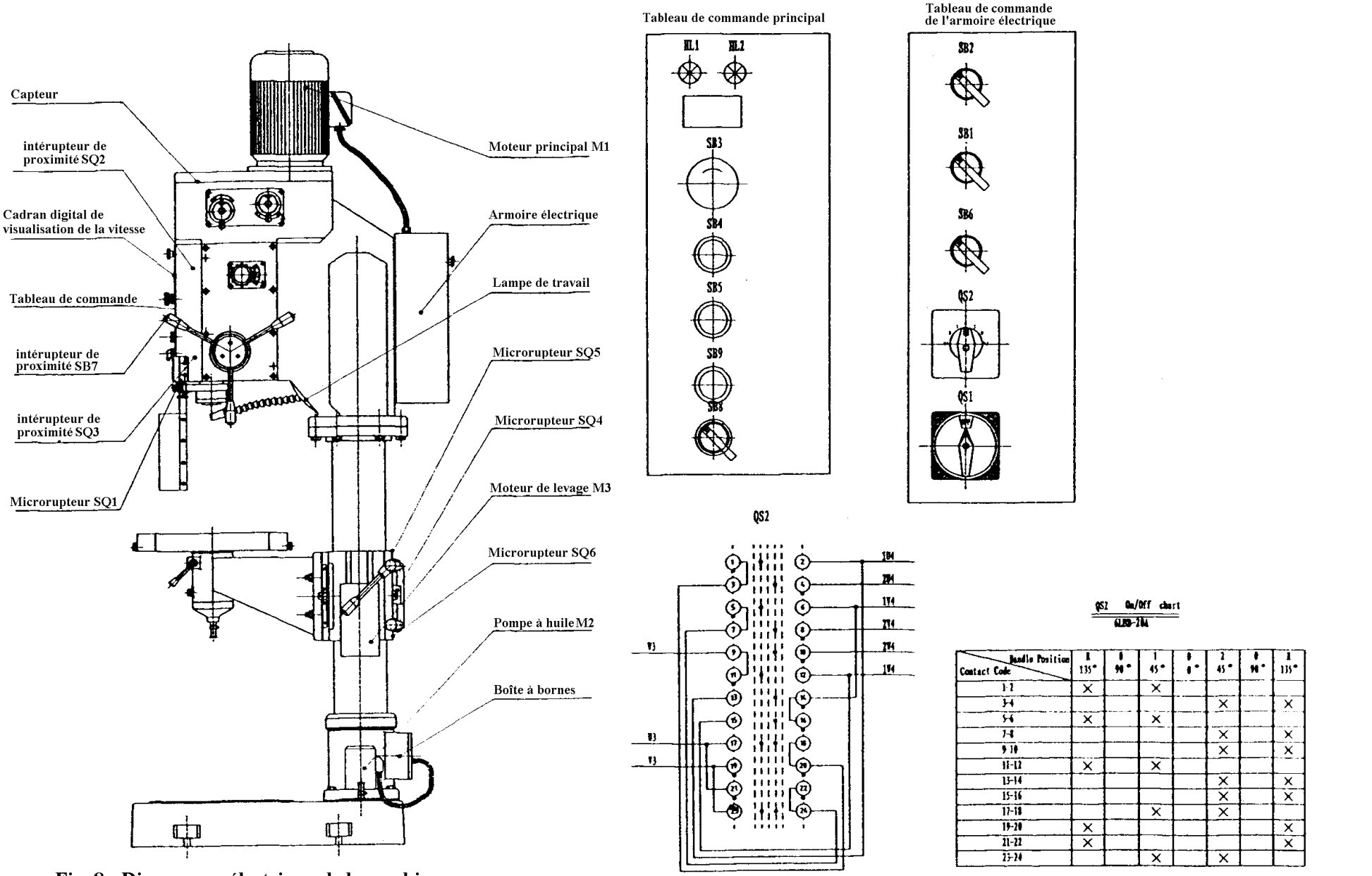


Fig. 8 : Diagramme électrique de la machine

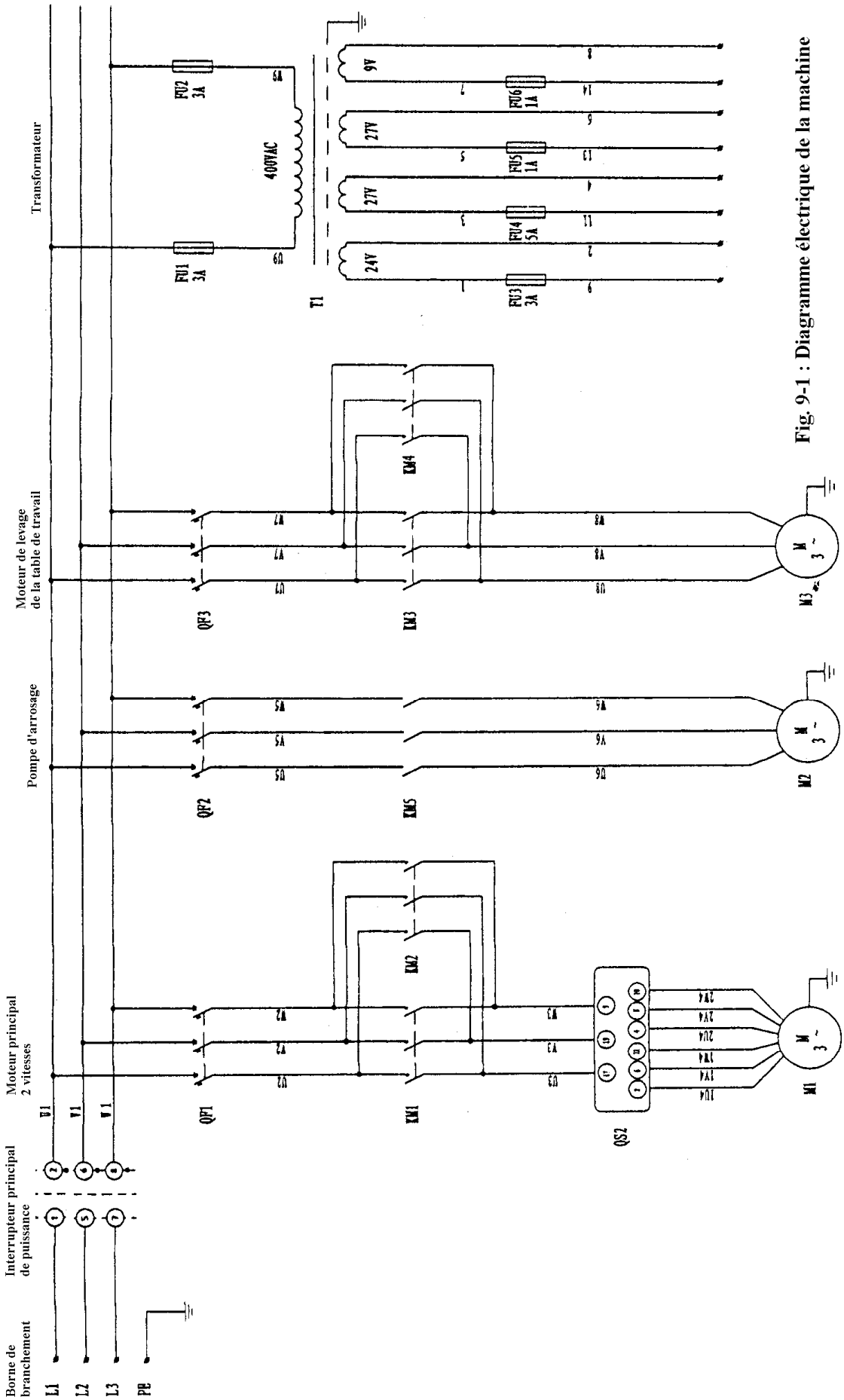


Fig. 9-1 : Diagramme électrique de la machine

Shéma de cablage de l'armoire électrique

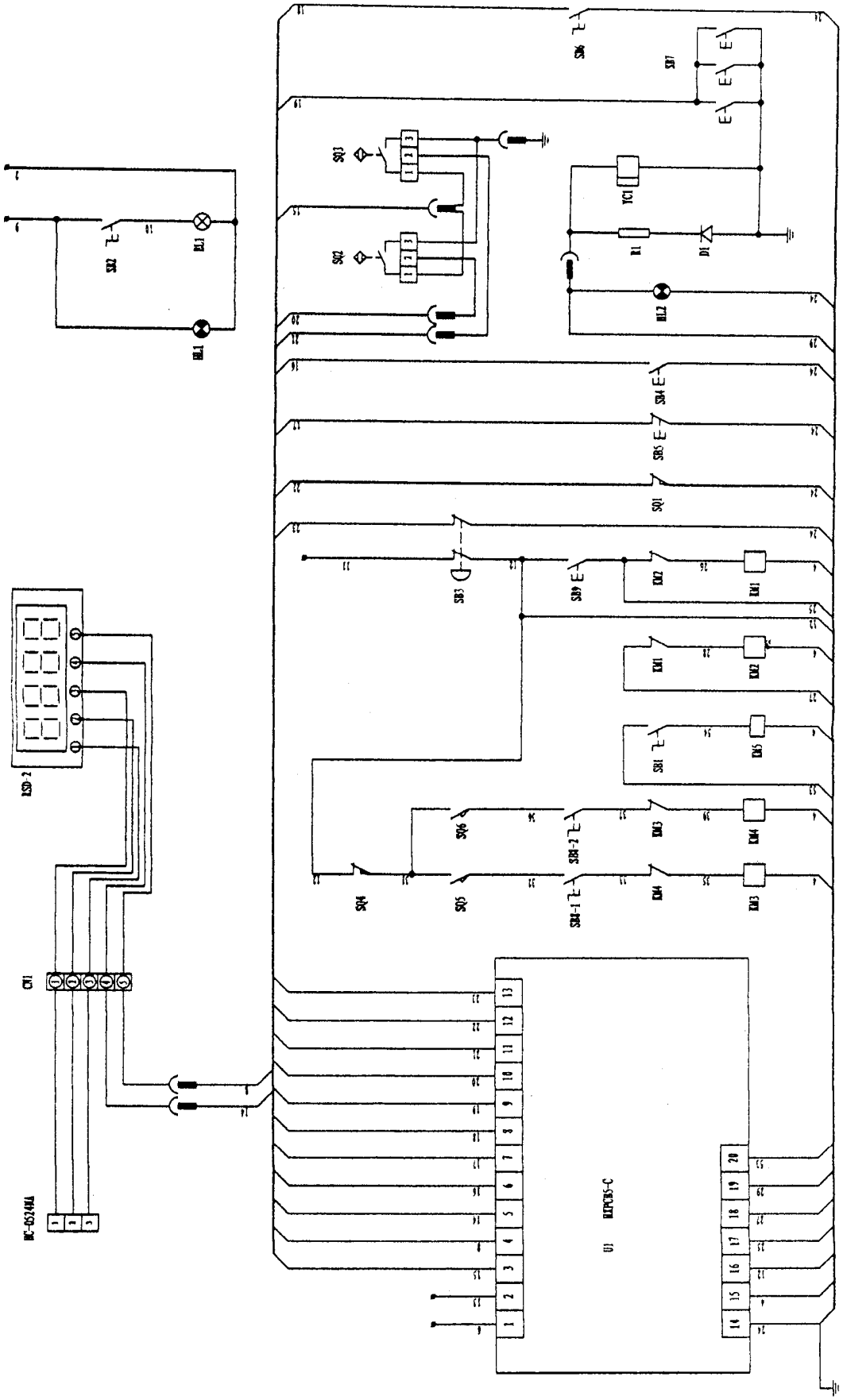


Fig. 9-2 : Diagramme électrique de la machine

10. Liste des accessoires

Tableau (7)

NO.	Description	N° de pièce ou n° de plan	Spécification	Qté
1	Mandrin porte-foret à clé	GB6087	1～13	1 pce
2	Barre de raccordement du mandrin porte-foret	Z5035-50-206		1 pce
3	Manchon court pour outil à tige conique	JB3477	4—3	1 pce
		JB3477	4—2	1 pce
		JB3477	3—1	1 pce
4	Cale pour outil à tige conique	JB3482	Cale 1	1 pce
		JB3482	Cale 3	1 pce
5	Ecrou hexagonal	GB6170	M16	4 pces
6	Boulons de scellement	GB799	M16×300	4 pces
7	Rondelle	GB97.2	16	4 pces
8	Clé à double tête	GB4388	22×24	4 pces
9	Boulon hexagonal	GB5728	M14×35	4 pces
10	Ampoule		24V, 25W	1 pce
11	Batterie		SR44	1 pce
12	Fusible		ϕ5×30；3A/1A	2-2 pces
13	Fusible		ϕ5×30；5A	2 pces

11. Structure des principaux éléments

11.1 Structure de la colonne et de la table à support Fig 10

11.2 Structure de la boîte à broche et de la boîte d’engrenages Fig 11

11.3 Vue éclatée de la boîte d’engrenages d’avance Fig 12

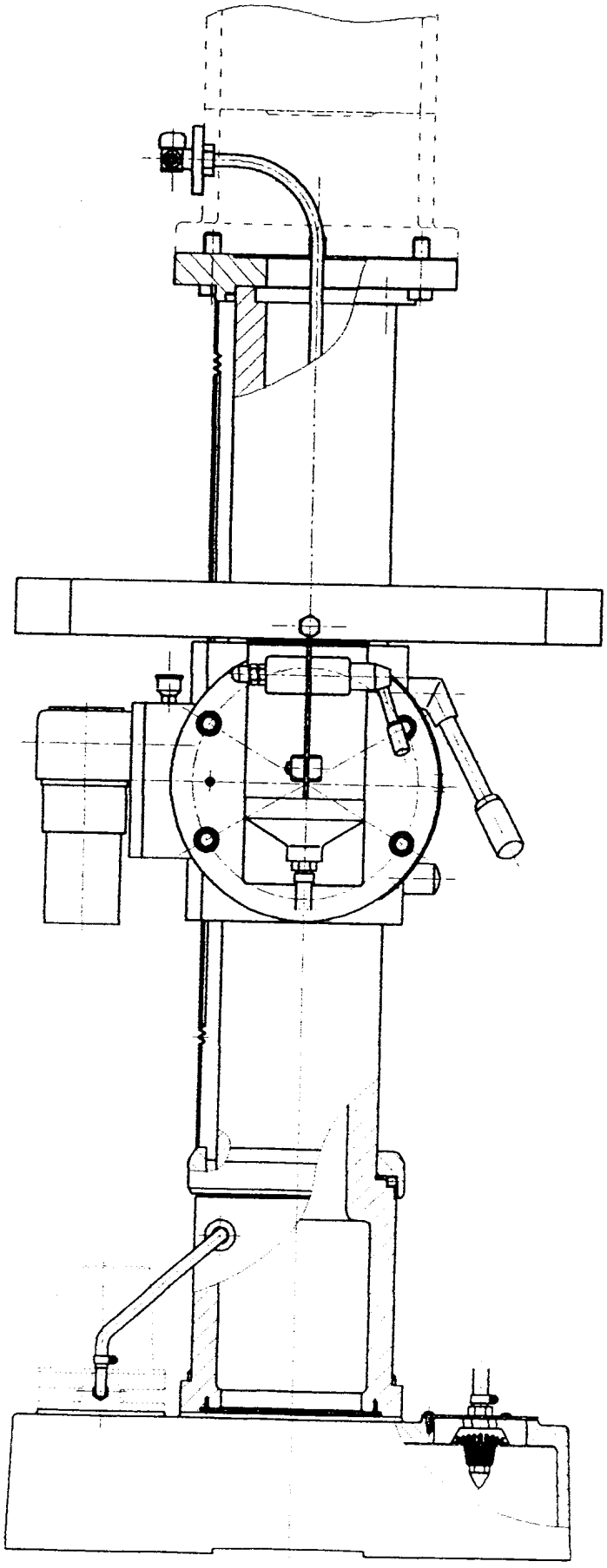


Fig. 10 : structure de la colonne et du support de table

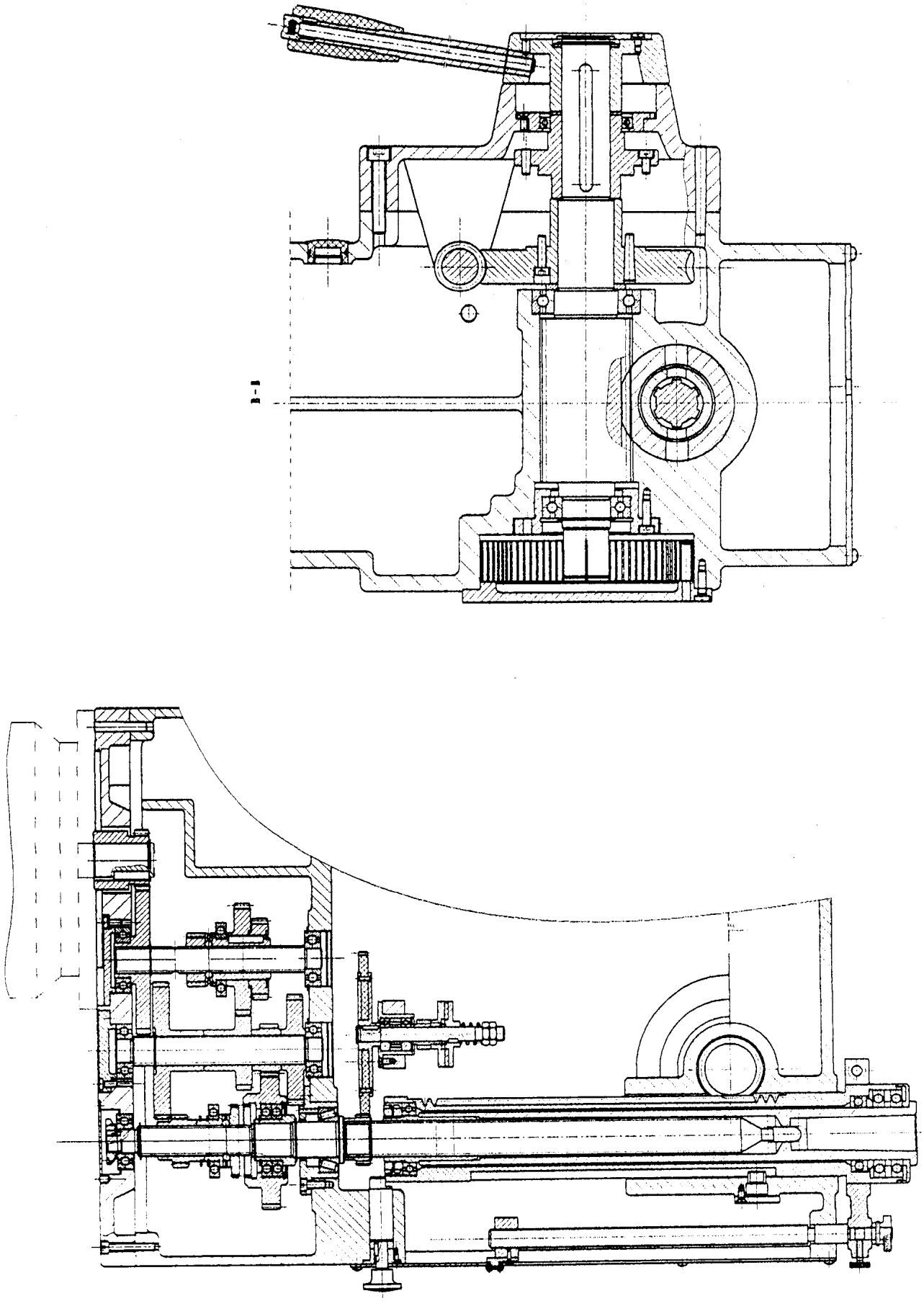


Fig. 11 : Structure de la boîte de broche et de la boîte de vitesse

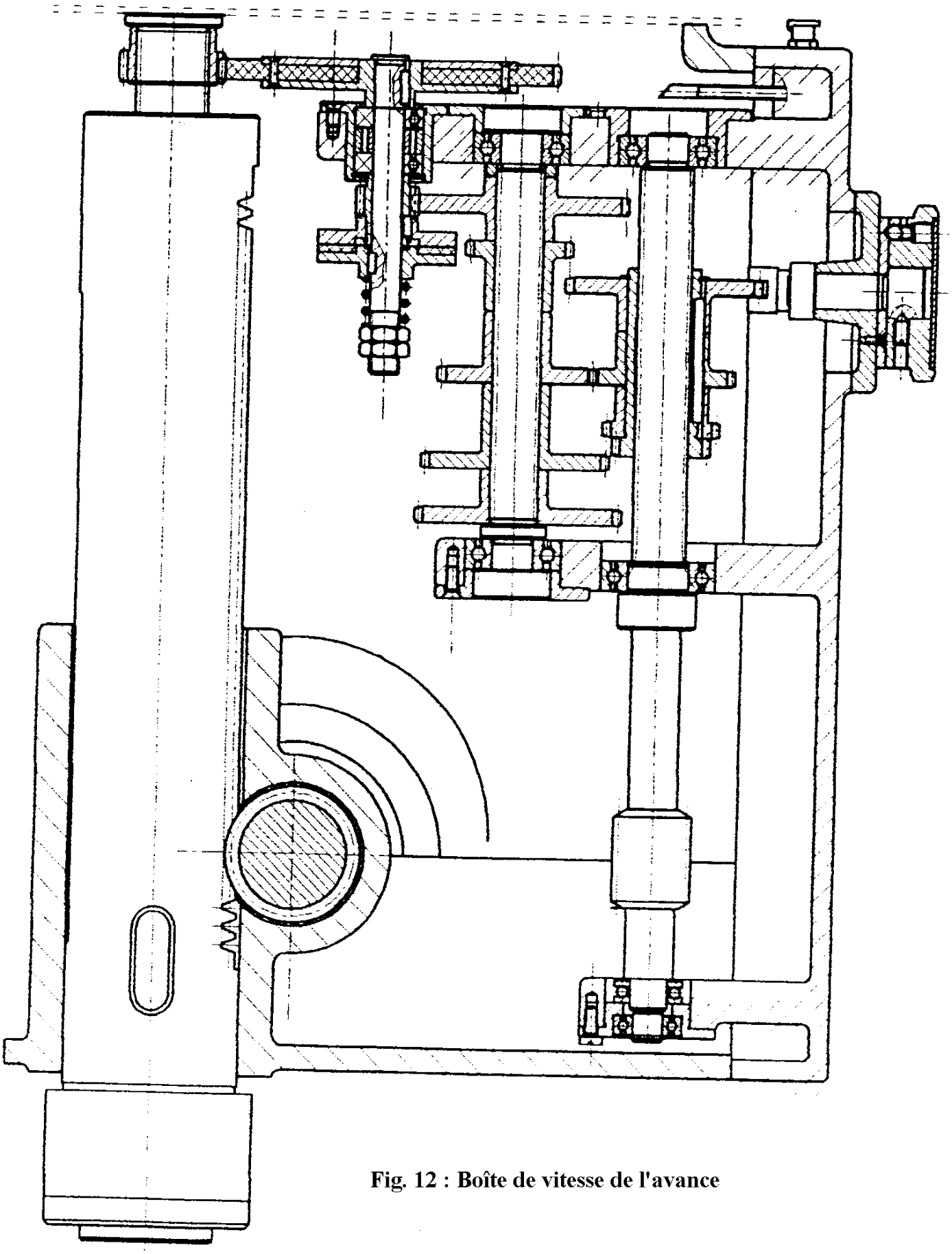


Fig. 12 : Boîte de vitesse de l'avance

12. Liste de colissage

Tableau (8)

Boîte n° 1/1 Dimension：（L×l×H）： 115 cm × 70 cm × 215 cm Poids brut： Poids net：				
N°	Article	Spécifications et marques	Qté	Remarques
1	Machine principale		1 jeu	
2	Moteur principal	YD112M-6/4	1 jeu	
3	Mandrin porte-foret à clé	1～13；GB6087	1 pce	
4	Barre de raccordement du mandrin porte-foret	Z5035-50-206	1 pce	
5	Manchon court pour outil à tige conique	4—3；JB3477	1 pce	
		4—2；JB3477	1 pce	
		3—1；JB3477	1 pce	
6	Cale pour outil à tige conique	Wedge1；JB3482	1 pce	
		Wedge3；JB3482	1 pce	
7	Ecrou hexagonal	M16；GB6170	4 pces	
8	Ecrou de scellement	M16×300；GB799	4 pces	
9	Rondelle	16；GB97.2	4 pces	
10	Clé à double tête	22×24；GB4388	1 pce	
11	Boulon hexagonal	M14×35；GB5782	4 pces	
12	Ampoule	24v, 25w	1 pce	
13	Batterie	SR44	1 pce	
14	Fusible	Φ5×30; 3A/1A	2-2 pces	
15	Fusible	Φ5×30; 5A	2 pces	
16	Manuel d’utilisation		1 copie	
	Certificat d’Inspection		1 copie	
	Liste de colisage		1 copie	

MODELE OT2165050

PERCEUSE TARAUDEUSE 50MM

SCHEMA ECLATE 3D DES PARTIES PRINCIPALES

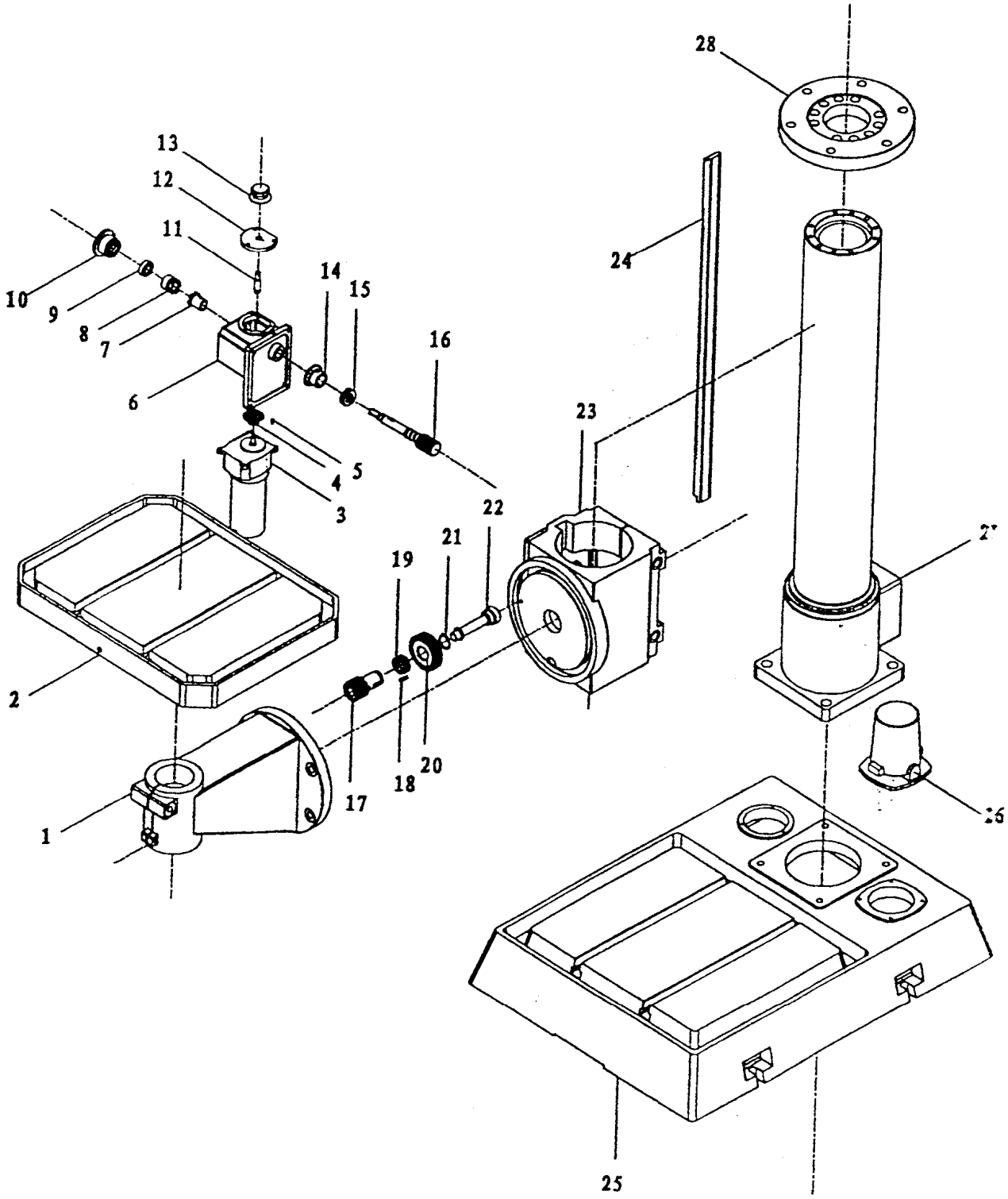


Fig. (1) : Eclaté de la table de travail, de son support, de la colonne et de la base

PLAN 3D DE LA TABLE DE TRAVAIL ET DES PIECES DE SUPPORT				
N°	N° de pièce ou n° de plan	Description	Qté	annotation
1	Z5040-10-104	Raccordement de support	1	
2	Z5040-10-103	Table de travail	1	
3		Dispositif de levage pour table de travail	1	
4	Z5040-10-210	Engrenage oblique	1	
5	3h9x3xl0 ;GBl096	Clavette plate	1	
6	Z5040-10-106	Protection latérale	1	
7	Z5040-10-208	Joint	1	
8	Z5040-10-206	Joint	1	
9	7000102 ;G8276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
10	Z5040-10-203	Base de roulement	1	
11	Z5040-10-205	Arbre à excentrique	1	
12	Z5040-10-110	Embout latéral	1	
13	Z5040-10-204	Plaque indicatrice	1	
14	Z5040-10-207	Engrenage oblique	1	
l5	8104 ;GB30l	Roulement à billes plateau axial	1	
l6	Z5040-10-209	Arbre à vis sans fin	1	
17	Z5035-10-212	Engrenage	1	
18	5h9x5x20 ;GB1096	Clavette plate	1	
19	Z5035-10-112	Couvercle emboîté	1	
20	Z5040-10-212	Engrenage oblique	1	
21	Z5035-10-213	Plaque d’appui	1	
22	Z5040-10-213	Arbre de pignon	1	
23	Z5040-10-105	Dispositif de levage	1	
24	Z5040-10-201	Crémaillère à dents	1	
25	Z5040-10-108	Plaque de base	1	
26	AYB-68	Pompe d’eau de refroidissement	1	
27	Z5040-10-107	Colonne ronde	1	
28	25040-10-102	Raccordement supérieur	1	

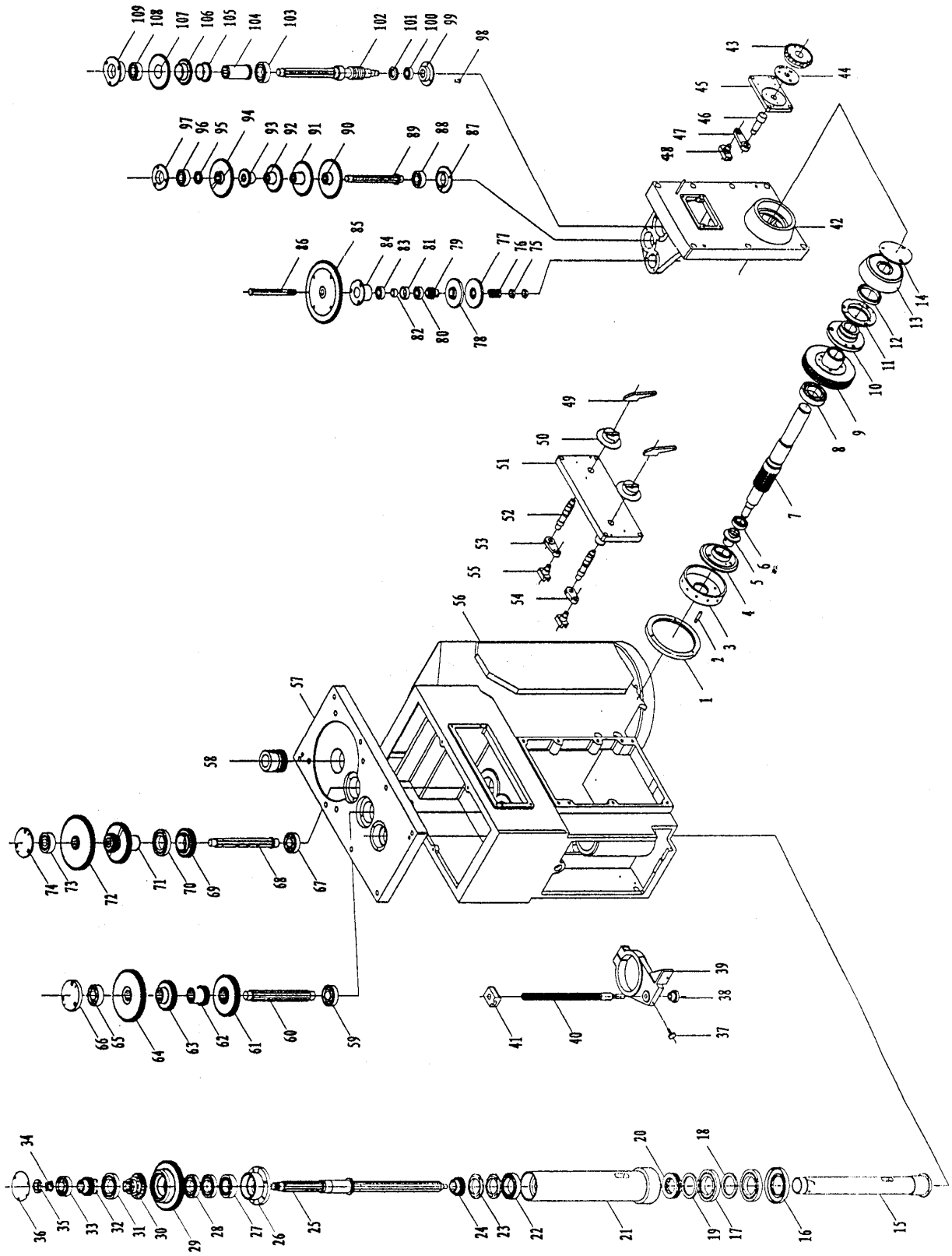


Fig. (2) : Eclaté de la boîte de broche et la boîte de vitesse

PLAN TROIS-VUES DE LA BOITE A BROCHE ET DU SYSTEME A ENGRENAGE				
N°	N° de pièce ou n° de plan	Description	Qté	annotation
1	Z5050A-30-107	Protection	1	
2	RPR40-30-245	Goupille élastique	1	
3	Z5050A-30-223	Écrou à ressort	1	
4	RPR40-30-247	Protection du ressort	1	
6	106 ;GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
7	Z5050A-30-224	Roulement d'engrenage	1	
8	108 ;GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
9	Z5050A-30-106	Engrenage à vis sans fin	1	
10	Z5040-30-230	Protection glissement	1	
11	Z5035A-30-273	Base de roulement	1	
12	1000809 ;GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
13	25435-30-241	Axe poignée	1	
14	Z5035-30-242	Chapeau de presse	1	
15	Z5050A-30-201	Broche	1	
16	Z5035-30-201	Chapeau de palier	1	
17	D7000109 ;GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
18	Z5035-30-203	Plaque d'appui	1	
19	Z5035-30-204	Plaque d'appui	1	
20	8109 ;GB30l	Roulement à billes plateau axial	1	
21	Z5050A-30-203	Manchon de crémaillère	1	
22	D1000908 ;GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
23	Z5035-30-211	Écrou à œil	2	
24	Z5050A-30-206	Engrenage	1	
25	Z5050A-30-204	Arbre d'engrenage	1	
26	Z5050A-30-207	Base de roulement	1	
27	2007106 ; GB297	Roulement à rouleaux coniques	1	
28	7000107 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	2	
29	Z5050A-30-219	Engrenage	1	
30	Z5040-30-213	Engrenage	1	
31	7000107 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
32	Z5050A-30-215	Engrenage	1	
33	50204 ; GB277	Roulement à billes à rainure profonde avec canal d'arrêt	1	
34	18 ; GB858	Bague d'appui d'arrêt pour écrou à œil	1	
35	Z5050A-30-210	Ecrou à œil	1	
36	Z5050A-30-209	Protection	1	
37	Z5035-30-206	Ecrou à tête moletée	1	
38	Z5035-30-205	Bouton de poignée	1	
39	Z5050A-30-102	Mandrin à échelle	1	
40	Z5050A-30-202	Vis à échelle	1	
4l	Z5050A-30-103	Ecrou de vis à échelle	1	
42	Z5050A-30-105	Boîte d'avance	1	
43	Z5040-30-112	Roue à poignée	1	
44	Z5050A-30-226	Plaque d'immobilisation	1	
45	Z5050A-30-108	Protection latérale	1	
46	Z5040-30-241	Arbre de pignon	1	
47	Z5040-30-111	Joint noir	1	
48	Z5050A-30-408	Pièce de dérivation	1	
49	Z5025-20-204	Poignée de molette	2	
50	Z5025-20-104A	Plaque indicatrice	2	
51	Z5050A-30-109	Protection latérale	1	
52	Z5050A-30-237	Arbre de pignon	2	
53	Z5040-30-106	Bloc joint	1	
54	Z5040-30-104	Bloc joint	1	
55	Z5035-30-250	Pièce de dérivation	2	
56	Z5050A-30-l0l	Boîte de broche	1	

57	Z5050A-30-104	Chapeau boîte de vitesses variables	1	
58	Z5040-30-216	Engrenage	1	
59	50204:GB277	Roulement à billes à rainure profonde avec canal d’arrêt	1	
60	Z5050A-30-221	Arbre profilé	1	
6l	Z5050A-30-220	Engrenage	1	
62	Z5050A-30-218	Engrenage	1	
63	Z5050A-30-217	Engrenage	1	
64	Z5050A-30-211	Engrenage	1	
65	204 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
66	Z5010-30-209	Base de roulement	1	
67	50303 ; GB277	Roulement à billes à rainure profonde avec canal d’arrêt	1	
68	Z5050A-30-216	Arbre profilé	1	
69	Z5050A-30-214	Engrenage	1	
70	7000107 ; G8276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
7l	Z5050A-30-212	Engrenage	1	
7l	Z5050A-30-213	Engrenage		
72	Z5040-34-217	Engrenage	1	
73	106 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
74	Z5040-30-215	Base du roulement	1	
75	Ml2 ; GB6172	Ecrou de vis à tête hexagonale	2	
76	Z5035-30-258	Ressort	1	
77	Z5040-30-232	Base plateau à friction	1	
78	Z5040-30-233	Base plateau à friction	1	
79	Z5035-30-255	Engrenage	1	
80	L0l ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
81	28x10 ; Q43-2	Bague externe	1	
82	l2Xl0 ; Q43-l	Bague interne	1	
83	l0l ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
84	Z5040-30-234	Base de roulement	1	
85	Z5050A-30-501	Engrenage	1	
86	Z5040-30-231	Roulement	1	
87	Z5440-30-250	Chapeau de palier	1	
88	203 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
89	Z5050A-30-232	Arbre profilé	1	
90	Z5050A-30-234	Engrenage d’avance	1	
91	Z5050A-30-235	Engrenage d’avance	1	
92	Z5050A-30-236	Engrenage d’avance	1	
93	Z5050A-30-233	Engrenage d’avance	1	
94	Z5050A-30-225	Engrenage d’avance	1	
95	Z5040-30-236	Bague d’appui	1	
96	203 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
97	Z5040-30-235	Protection de roulement	1	
98	M5xl2 ; GB65	Vis	3	
99	Z5044-30-252	Base de roulement	1	
100	101 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
101	8102 ; GB301	Roulement à billes plateau axial	1	
102	Z5050A-30-231	Roulement de roue à vis sans fin	1	
103	105 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
104	Z5050A-30-230	Engrenage d’avance	1	
105	Z5050A-30-229	Engrenage d’avance	1	
106	Z5050A-30-228	Engrenage d’avance	1	
107	Z5050A-30-227	Engrenage d’avance	1	
108	203 ; GB276	Roulement à billes à rainure profonde	1	
109	Z5040-30-238	Base de roulement	1	

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT2165050 / 92 216 100

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d'achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s'engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d'un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s'effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d'œuvre restent à la charge de l'acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------- **Modèle OTMT** : ----------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ----------

Date d'achat : ----------

N° de facture ou N°de Bordereau de livraison :----------

Motif de réclamation : ----------

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ----------

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ---------- Nom : ----------
Tel : ----------

Date de votre demande : ----------